

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

KONINKRIJK BELGIE



MINISTERIE VAN ECONOMISCHE ZAKEN

UITVINDINGSOCTROOI

PUBLIKATIENUMMER : 1000927A6

INDIENINGSNUMMER : 8701032

Internat. klassif.: A23P

Datum van verlening : 16 Mei 1989

De Minister van Economische Zaken,

Gelet op de wet van 28 Maart 1984 op de uitvindingsoctrooien inzonderheid artikel 22

Gelet op het Koninklijk Besluit van 2 December 1986, betreffende het aanvragen, verlenen en in stand houden van uitvindingsoctrooien, inzonderheid artikel 28;

Gelet op het proces-verbaal opgesteld door de Dienst voor Industriële Eigendom op 14 September 1987 te 11u00

BESLUIT :

ARTIKEL 1 - Er wordt toegekend aan : B.V.B.A. HERTO
Driesstraat 54 B, 9580 GERAARDSBERGEN(BELGIE)vertegenwoordigd door : DONNE Eddy, BUREAU M.F.J. BOCKSTAEL,
Arenbergstraat, 13 - 2000 ANTWERPEN.EPO - DG 1
12.06.2002
(54)

een uitvindingsoctrooi voor de duur van 6 jaar, onder voorbehoud van de betaling van de jaartaksen voor : WERKWIJZE VOOR DE BEREIDING VAN VOEDINGSPRODUKTEN OP BASIS VAN GRANEN, EN INRICHTING DIE DEZE WERKWIJZE TOEPAST.

ARTIKEL 2.- Dit octrooi is toegekend zonder voorafgaand onderzoek van zijn octrooieerbaarheid, zonder waarborg voor zijn waarde of van juistheid van de beschrijving der uitvindingen en op eigen risico van de aanvrager(s).

Brussel 16 Mei 1989
LIJ SPECIALE MACHTIGING :

Werkwijze voor de bereiding van voedingsprodukten op basis van granen, en inrichting die deze werkwijze toepast.

De uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor de bereiding van voedingsprodukten op basis van granen, van het type waarbij een grondstof hoofdzakelijk bestaande uit granen tussen twee vormelementen of vormstempels gebakken wordt onder hoge druk en vervolgens door middel van een verplaatsing van de vormelementen aan een expansie wordt onderworpen.

In een bijzondere toepassing wordt de werkwijze aangewend voor de bereiding van voedingsprodukten op basis van rijst, zoals rijstwafels en rijstkoeken.

De uitvinding heeft ook betrekking op inrichtingen die de werkwijze volgens de uitvinding toepassen.

Inrichtingen voor de bereiding van de voornoemde produkten zijn o.a. bekend uit de Belgische octrooien nr 709.316, nr

869.361, nr 886.345 en nr 922.770, en uit het Brits octrooi nr 2.052.240. Tevens werd zulke inrichting beschreven in het Belgisch octrooi nr 902.360 van aanvrager. De in deze octrooien gevolgde werkwijze bestaat erin dat elke werkingscyclus van de vormelementen uit een groot aantal stappen, respectievelijk verschillende verplaatsingen van deze vormelementen, bestaat. Het is inderdaad zo dat hierbij in minstens drie standen van de vormelementen wordt voorzien, respectievelijk een stand waarbij de te bakken granen onder druk geplaatst worden, een stand die overeenstemt met een welbepaalde expansie voor het gebakken produkt, alsnog een stand waarbij de vormelementen verder uit elkaar verwijderd zijn ten einde het gevormde produkt te verwijderen en plaats te bieden voor het doseerelement dat de granen tussen de vormelementen moet aanbrengen. Vermits dergelijke inrichtingen bedoeld zijn om in de massaproductie van de voornoemde produkten te voorzien, is het duidelijk dat elke verbetering die bijdraagt tot de vermindering van de tijdsduur van een werkingscyclus voor het vervaardigen van één produktéénheid, m.a.w. voor het vervaardigen van één rijstkoek, bijzonder voordelig is.

De huidige uitvinding heeft dan ook betrekking op een werkwijze voor de bereiding van de voornoemde voedingsprodukten waardoor in een aanzienlijke tijdwinst wordt voorzien. Bovendien biedt de uitvinding het voordeel dat de

ertoe benodigde inrichtingen eenvoudiger en bijgevolg goedkoper kunnen gekonstrueerd worden dan de tot nu toe bekende inrichtingen.

De uitvinding heeft dan ook betrekking op een werkwijze voor de bereiding van voedingsprodukten op basis van granen, van het type waarbij een grondstof voornamelijk bestaande uit granen tussen hoofdzakelijk twee vormelementen of vormstempels onder druk gebakken wordt en vervolgens door middel van een onderlinge verplaatsing van de vormelementen aan een expansie wordt onderworpen, daardoor gekenmerkt dat het bekomen voedingsprodukt van tussen de vormelementen wordt verwijderd terwijl deze laatste hoofdzakelijk nog in hun stand gehouden worden zoals ingenomen aan het einde van de voornoemde expansie. De toevoer van nieuwe grondstof gebeurt tevens in de laatstgenoemde stand van de vormelementen.

Het is duidelijk dat door de voornoemde werkwijze toe te passen slechts in twee standen van de vormelementen moet worden voorzien, namelijk een eerste stand waarbij beide vormelementen naar elkaar toe gedrukt worden, en een tweede stand waarbij de vormelementen op een welbepaalde afstand van elkaar gehouden worden, meer speciaal de afstand die vereist is voor de expansie van het te vervaardigen produkt. In de voorkeursdragende uitvoeringsvorm van de uitvinding zal dan ook uitsluitend gebruik gemaakt worden van een

tweestandenregeling, één en ander zodanig dat gedurende de volledige bereidings- of produktiecyclus de vormelementen nooit verder uit elkaar gehaald worden dan de onderlinge afstand die ze bij de expansie innemen.

De opbouw van de inrichting die de werkwijze volgens de uitvinding toepast, zal uit de verdere beschrijving blijken. Zij is hierbij van een bijzonder doseertoestel voorzien, waarmee, enerzijds, het vervaardigde produkt kan afgestoten worden van tussen de vormelementen, en anderzijds, nieuwe produkten tussen de vormelementen kunnen aangebracht worden, dit zonder dat de vormelementen verder uit elkaar hoeven geplaatst te worden dan de afstand die ze innemen gedurende de expansie van het gebakken voedingsprodukt.

Met het inzicht de kenmerken volgens de uitvinding beter aan te tonen worden hierna, als voorbeelden zonder enig beperkend karakter, de werkwijze volgens de uitvinding en de voorkeurdragende uitvoeringsvorm van de inrichting die deze werkwijze toepast, beschreven, met verwijzing naar de bijgaande tekeningen, waarin :

figuren 1 t.e.m. 4 schematisch de werkwijze volgens de uitvinding weergeven ;

figuur 5 schematisch de inrichting volgens de uitvinding weergeeft ;

figuur 6 t.e.m. 9 betrekking hebben op een voorkeurdragende uitvoeringsvorm van het bij de inrichting aangewend doseertoestel.

De werkwijze volgens de uitvinding bestaat hoofdzakelijk in vier stappen die respektievelijk op schematische wijze in figuren 1 t.e.m. 4 zijn weergegeven. Hierbij wordt gebruik gemaakt van twee op zichzelf bekende vormelementen of vormstempels, respektievelijk een bovenste vormstempel 1 en een onderste vormstempel 2, waarvan minstens één, of zoals in de weergegeven uitvoeringsvorm beide, voorzien zijn van verwarmingselementen 3 en 4 voor het bakken van een grondstof 5, hoofdzakelijk bestaande uit granen. De vormelementen 1 en 2 kunnen onderling t.o.v. elkaar verplaatst worden. Verder zijn in figuren 1 t.e.m. 4 nog middelen weergegeven om in de zijdelingse afsluiting van de tussen de vormelementen 1 en 2 gedefinieerde bakvorm of bakruimte 6 te voorzien, waarbij deze middelen bij voorkeur bestaan uit een rond de vormelementen 1 en/of 2 aangebracht ringvormig element 7, één en ander zodanig dat ook in de onderlinge verplaatsing tussen dit element 7 en de vormelementen 1 en 2 kan voorzien worden.

In de eerste stap van de werkwijze wordt een gepaste hoeveelheid graan 5 tussen de vormelementen 1 en 2 aangebracht, bijvoorbeeld zoals weergegeven in figuur 1. Belangrijk hierbij is dat de vormelementen 1 en 2 zich op een

onderlinge afstand D van elkaar bevinden die, zoals nog verder beschreven, de afstand is die de vormelementen 1 en 2 bij de expansie van de gebakken granen innemen.

Zoals weergegeven in figuur 2 worden de verwarmde vormelementen 1 en 2 naar elkaar toe gedrukt, door één vormelement of beide vormelementen te verplaatsen, zodanig dat de granen 5 onder druk gebakken worden. Het is duidelijk dat in de zijdelingse afsluiting van de bakvorm 6 wordt voorzien door middel van het voornoemd ringvormig element 7.

Na een bepaalde baktijd wordt het gebakken produkt 8, zoals weergegeven in figuur 3, aan een expansie onderworpen door de vormelementen 1 en 2 uit elkaar te bewegen tot op de welbepaalde afstand D. Teneinde een goed gevormd eindprodukt te bekomen, gebeurt de expansie in een zo kort mogelijke tijd.

In een laatste stap van de werkingscyclus, waarbij uiteraard het ringvormig element 7 weggeschoven is, wordt het produkt 8, of m.a.w. de rijstwafel of dergelijke, uit de bakvorm 6 verwijderd met behulp van gepaste middelen, zoals bijvoorbeeld duwmiddelen 9, waarbij evenwel de voornoemde afstand D tussen de vormelementen 1 en 2 gehandhaafd wordt. Vervolgens kan de werkingscyclus hervat worden om in de bereiding van een volgende wafel of dergelijke te voorzien.

03701032

- 7 -

Doordat, enerzijds, het aanbrengen van de grondstof of de granen 5, en anderzijds, het verwijderen van het gevormde produkt 8 gebeurt zonder dat de vormelementen 1 en 2 verder dan de voornoemde afstand D uit elkaar geplaatst worden, is het duidelijk dat de volledige werkingscyclus beperkt blijft tot twee standen van de vormelementen 1 en 2, meer speciaal een eerste stand waarbij ze naar elkaar toe gedrukt worden en een tweede stand waarin zij op de onderlinge afstand D van elkaar staan.

De werkwijze volgens de uitvinding biedt bijgevolg het voordeel dat t.o.v. de werkwijzen gevolgd door de bekende inrichtingen een aantal bewegingen van de vormelementen wordt uitgesloten, hetgeen uiteraard leidt tot een hoger produktieritme van de betreffende produkten 8.

Zoals weergegeven in figuur 5 bestaat de voorkeurdragende uitvoeringsvorm van de inrichting volgens de uitvinding hoofdzakelijk in de combinatie van de twee vormelementen 1 en 2 ; de voornoemde verwarmingselementen 3 en/of 4 om de vormelementen 1 en 2 op baktemperatuur te brengen ; aandrijfmiddelen 10 die een tweestandenregeling van de vormelementen 1 en 2 toelaten waarbij zij, enerzijds, naar elkaar toe gedrukt worden, en anderzijds, de voornoemde onderlinge afstand D t.o.v. elkaar innemen ; een dose toestel 11 om de grondstof of granen in afgemeten hoeveelheden tussen

de vormelementen 1 en 2 te brengen zonder dat de bakvorm 6 verder dient geopend te worden dan de afstand D die bij de expansie wordt gehandhaafd ; middelen om het eindprodukt van tussen de vormelementen 1 en 2 te verwijderen terwijl deze zich op de onderlinge afstand D van elkaar bevinden ; en een stuur eenheid 12 om de verschillende bewegingsmechanismen volgens een bepaald tijds patroon of een bepaalde cyclus te bevelen. Verder bezit de inrichting middelen om de tussen de vormelementen 1 en 2 gesitueerde bakvorm 6 zijdelings af te sluiten, die zoals voornoemd uit een ringvormig element 7 kunnen bestaan.

De vormelementen 1 en 2 staan boven elkaar opgesteld ; waarbij het bovenste element 1 vast met het geraamte 13 van de inrichting is verbonden. Het onderste vormelement 2 kan op en neer bewogen worden door middel van de aandrijfmiddelen 10.

De aandrijfmiddelen 10 kunnen van willekeurige vorm zijn. Het is uiteraard wel belangrijk dat zij in de voornoemde tweestandenregeling kunnen voortien en dat zij, zoals het vereist is bij de bereiding van de betreffende voedingsprodukten, een zeer vlugge expansie kunnen verwezenlijken, alsook de benodigde hoge druk kunnen realiseren.

In de meest eenvoudige vorm kunnen de aandrijfmiddelen 10 bestaan uit een bij voorkeur dubbelwerkende drukcilinder. Volgens een variante kan ook gebruik gemaakt worden van op zichzelf bekende nokkensystemen.

Zoals weergegeven in figuur 5 bestaan de aandrijfmiddelen 10 bij voorkeur uit een met het onderste vormelement 2 gekoppelde cilinder 14 die door middel van een hydraulisch tussenmedium 15 bevolen wordt door een tweede cilinder 16 die door middel van een persluchtinrichting 17 gestuurd wordt en die door de gepaste vormgeving van de zuiger 18 in een drukvermenigvuldiging voorziet. Ook de eerste cilinder 14 kan dubbelwerkend uitgevoerd zijn, waarbij de zuiger 19 enerzijds samenwerkt met het hydraulisch medium 15 en anderzijds bevolen wordt en/of in zijn beweging geholpen wordt door middel van een passende persluchtaansluiting 20.

Het doseertoestel 11, dat hierna nog gedetailleerd zal beschreven worden, voorziet erin dat per werkingscyclus een bepaalde hoeveelheid graan 5 uit een voorraadinrichting 21 wordt ontnomen en tussen de vormelementen 1 en 2 wordt aangebracht.

De middelen 9 om het eindprodukt te verwijderen worden in dit geval tevens gevormd door het doseertoestel 11, dat met zijn

voorstel uiteinde 22 de bekomen produkten 8 van tusschen de vormelementen 1 en 2 kan duwen.

Het ringvormig element 7 kan axiaal op en naar verplaatst worden door middel van een geschikt germae verbonden pneumatische of hydraulische zuiger 23 en/of door enig ander aandrijfmecanisme. Bij voorkeur werkt het ringvormig element 7 samen met het bovenste, stilstaande, vormelement 1 en kan dit ten einde de bakvorm 6 vrij te maken rond dit element 1 omhoog getrokken worden.

De werking van de inrichting kan eenvoudig uit de figuur 5 worden afgeleid en bestaat achtereenvolgens in het door middel van het doseertoestel 11 op het onderste vormelement 2 aanbrengen van de granen 5; het afsluiten van de bakvorm 6 door middel van het ringvormig element 7; het bakken onder druk van de granen 5 door het onderste vormelement 2 naar het bovenste vormelement 1 te drukken; het expanderen van het produkt 8 door het onderste vormelement 2 plotslingend naar beneden te bewegen, wel te verstaan tot op de voornoemde afstand D; het terug omhoog verplaatsen van het ringvormig element 7 en het afsloten van het gebakken produkt 8 met behulp van het voorste uiteinde 22 van het doseertoestel 11.

Daar de voornoemde afstand D gering is, dient van een bijzonder doseerapparaat gebruik gemaakt te worden om de

granen 5 op het onderste vormelement 2 aan te brengen. In figuren 6 t.e.m. 8 wordt zulk doseertoestel 11 weergegeven dat hierbij hoofdzakelijk bestaat uit, enerzijds, een heen en weer beweegbaar lichaam 24 dat aan zijn voorste uiteinde 25 met zijdelings uit elkaar openende bekken 26 is uitgerust die een vulruimte 27 omsluiten, en anderzijds, een t.o.v. het lichaam 24 in dezelfde richting verplaatsbaar gedeelte 28. Dit tweede gedeelte 28 is voorzien van een dunne plaat 29 die de bodem van de vulruimte 27 vormt, alsook van middelen 30 die met de bekken 26 kunnen samenwerken ten einde deze respektievelijk te openen of te sluiten.

In de weergegeven uitvoeringsvorm bestaat het gedeelte 28 hoofdzakelijk uit twee axiaal langs het lichaam 24 verschuifbare profielen 31 die aan hun voorste uiteinden 32 door middel van de voornoemde plaat 29 met elkaar zijn verbonden. Zoals weergegeven in figuur 8 vertonen de profielen 31 nabij hun voorste uiteinden 32 tevens uitsparingen of gleuven 33, voorzien van aanslagen 34, waarbij zowel de gleuven 33 als aanslagen 34 met aan de bekken aangebrachte armpjes 35 kunnen samenwerken, zodanig dat door de beweging van het gedeelte 28 t.o.v. het lichaam 24 de bekken 26 respektievelijk geopend of gesloten worden.

De verplaatsing van het lichaam 24 kan bijvoorbeeld verkregen worden door middel van een drukcilinder 36 die op een vast

frame 37 is gemonteerd en die door middel van de heen en weergaande zuigerstand 38 het lichaam 24 langs een vaste geleiding 39 verschuift. De onderlinge verplaatsing van het voornoemd gedeelte 28 t.o.v. het lichaam 24 gebeurt door middel van een tweede drukcilinder 40 die, zoals weergegeven in figuren 6 en 7, met zijn zuigerstang 41 vast gemonteerd is aan het lichaam 24, terwijl de eigenlijke cilinder 42 met het gedeelte 28 is verbonden.

Het doseertoestel 11 is vanzelfsprekend zodanig opgebouwd dat bij de ingetrokken toestand van de drukcilinder 36 de vulruimte 27 gesitueerd is onder de toevoerpijp 43 van de voorraadinrichting 21, terwijl in de uitgeschoven stand van de drukcilinder 36 deze ruimte 27 tussen de vormelementen 1 en 2 gelegen is.

De werking van het doseertoestel 11 kan eenvoudig uit de figuren worden afgeleid en wordt nog verder verduidelijkt aan de hand van figuren 9 en 10. In de eerste plaats neemt het doseertoestel 11 de stand in zoals weergegeven in figuren 6 en 7, waarbij de vulruimte 27 met granen 5 gevuld wordt. Vervolgens voorziet de stuureenheid 12 erin dat de drukcilinder 36 uitgaat waardoor het lichaam 24 en dus nagenoeg het volledige doseertoestel 11 in de richting van de vormelementen 1 en 2 wordt verplaatst. De bekken 26 zijn hierbij gesloten en duwer het voorsigmaardelijk geproduceerde

produkt 8 af het onderste vormelement 2. Van zodra de vulruimte 27 tussen de vormelementen 1 en 2 is gesitueerd, wordt via de sturing 12 de drukcilinder 40 in zijn ingetrokken toestand gebracht. Hierdoor wordt, zoals weergegeven in figuur 9, de plaat 29 onder de vulruimte 27 weggeschoven, waardoor de erin aangebrachte granen op het onderste vormelement 2 belanden, doch nog steeds tussen de bekken 26 gesitueerd zijn. Bij het uiteinde van de beweging van het gedeelte 28 maken de aanslagen 34 kontakt met de armpjes 35, zodat, zoals weergegeven in figuur 10 de bekken 26 geopend worden. Op dat moment wordt de drukcilinder 36 terug in zijn ingetrokken toestand gebracht, zodat het doseertoestel 11 met de geopende bekken 26 teruggetrokken wordt. Als een gevolg hiervan zullen de aangevoerde granen 5 ongehinderd op het onderste vormelement 2 achterblijven. Hierna kunnen de bekken 26 gesloten worden door de drukcilinder 40 terug in zijn uitgeschoven stand te brengen.

Het is duidelijk dat de voorgaande afstandsveranderingen afhankelijk zijn van verschillende factoren, zoals bijvoorbeeld het portaalgewicht van het gewenste eindproduct, de grootte van het gebruikte granen assortiment.

De huidige uitvinding is geenszins beperkt tot de als voorbeelden beschreven en in de figuren weergegeven uitvoeringsvormen, doch dergelijke werkwijze en d ertoe

00701032

- 14 -

angewende inrichtingen kunnen volgens veel varianten worden
vereenlijkt, zonder buiten het kader der uitvinding te
blijven.

Conclusies.

1. - Werkwijze voor de bereiding van voedingsprodukten op basis van granen, van het type waarbij een grondstof (5) voornamelijk bestaande uit granen tussen hoofdzakelijk twee vormelementen of vormstempels (1, 2) gebakken wordt onder druk en vervolgens door middel van een onderlinge verplaatsing (D) van de vormelementen (1, 2) aan een expansie wordt onderworpen, daardoor gekenmerkt dat het bekomen voedingsprodukt (8) tussen de vormelementen (1, 2) wordt verwijderd terwijl deze laatste hoofdzakelijk in hun stand gehouden worden zoals ingenomen aan het einde van de expansie.

2. - Werkwijze volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat de te bakken grondstof (5) tussen de vormelementen (1, 2) wordt aangebracht terwijl deze vormelementen (1, 2) zich hoofdzakelijk in hun stand bevinden zoals ingenomen aan het einde van de expansie.

3. - Werkwijze volgens conclusie 1 of 2, daardoor gekenmerkt dat de afstand tussen de vormelementen (1, 2) gedurende de volledige bereidings- of produkti cyclus kleiner of gelijk gehouden wordt aan de afstand (D) zoals ingenomen aan het einde van de expansie.

4.- Werkwijze volgens één der voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat de vormelementen (1, 2) gedurende de volledige bereidings- of produktiecyclus in slechts twee onderlinge standen gebracht worden.

5.- Werkwijze volgens conclusie 4, daardoor gekenmerkt dat zij hoofdzakelijk bestaat in de openvolging van het tussen de vormelementen (1, 2) aanbrengen van de grondstof (5) ; het onderling daar elkaar toe brengen van de vormelementen (1, 2) en het onder druk bakken van de grondstof (5) ; het tot op een bepaalde afstand (D) terug uit elkaar verplaatsen van de vormelementen (1, 2) waarbij in een welbepaalde expansie van het gebakken produkt (8) wordt voorzien ; het tussen de vormelementen (1, 2) verwijderen van het bekomen produkt (8), waarbij de vormelementen (1, 2) in hun laatst genoemde stand worden gehouden ; het aanbrengen van een nieuwe hoeveelheid grondstof (5) tussen de vormelementen (1, 2), waarbij de laatst genoemde stand van de vormelementen (1, 2) verder gehandhaafd blijft ; en het terug hervatten van de voornoemde bak- of bereidingscyclus.

6.- Werkwijze volgens één der voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat één vormelement (1) vastgehouden wordt terwijl het tegenoverliggende vormelement (2) afwisselend volgens twee standen bevolen wordt, respektievelijk een eerste stand waarin dit vormelement (2) naar het onder gedrukt wordt en een tweede

stand waarin de vormelementen (1, 2) op een afstand (D) van elkaar gebracht worden, meer speciaal waarbij de voornoemde expansie dient plaats te vinden.

7.- Werkwijze volgens conclusie 6, waarbij de vormelementen (1, 2) boven elkaar staan opgesteld, daardoor gekenmerkt dat de bewegingen uitgevoerd worden door het onderste vormelement (2).

8.- Inrichting die de werkwijze volgens conclusie 1 toepast, daardoor gekenmerkt dat zij hoofdzakelijk bestaat uit twee vormelementen (1, 2) die met elkaar kunnen samenwerken; verwarmingselementen (3, 4) om minstens één van beide vormelementen (1, 2) op een baktemperatuur voor de betreffende produkten te brengen; aandrijfmiddelen (10) die een tweestandenregeling van de vormelementen (1, 2) toelaten, waarbij in een eerste stand de beide vormelementen (1, 2) naar elkaar toe gedrukt worden, terwijl in een tweede stand de vormelementen (1, 2) zich op een welbepaalde onderlinge afstand (D) bevinden die vereist is om in de expansie van het produkt te voorzien; een doseertoestel (11) om bij elke werkingscyclus een welbepaalde hoeveelheid nieuwe grondstof (5) in de bakvorm (6) tusser de vormelementen (1, 2) aan te brengen terwijl deze vormelementen zich in hun voornoemde tweede stand bevinden; middelen (22) om het gevormd produkt (8) te verwijderen terwijl de vormelementen (1, 2) zich nog in

de voornoemde tweede stand bevinden ; en een stuur eenheid (12) door middel waarvan minstens de aandrijfmiddelen (10) en het doseertoestel (11) bevelen worden.

9.- Inrichting volgens conclusie 8, daardoor gekenmerkt dat de vormelementen (1, 2) boven elkaar gesitueerd zijn, waarbij het bovenste vormelement (1) vast is opgesteld.

10.- Inrichting volgens conclusie 9, daardoor gekenmerkt dat zij voorzien is van een ringvormig element (7) om de tussen de vormelementen (1, 2) gesitueerde bakvorm (6) zijdelings af te sluiten.

11.- Inrichting volgens conclusie 10, daardoor gekenmerkt dat het ringvormig element (7) op en neer verplaatsbaar is langs de wand van het bovenste vormelement (1).

12.- Inrichting volgens conclusie 8, daardoor gekenmerkt dat de aandrijfmiddelen (10) die in de tweestandenregeling voorzien, hoofdzakelijk bestaan uit een met het bewegend vormelement (2) gekoppelde eerste cilinder (14), die op zijn beurt door middel van een hydraulisch tussenmedium (15) gekoppeld is met een tweede cilinder (16) die als een drukvermenigvuldiger is uitgevoerd.

13.- Inrichting volgens één der conclusies 8 t.e.m. 12, daardoor gekenmerkt dat het doseertoestel (11) hoofdzakelijk bestaat uit een heen en weer verplaatsbaar lichaam (24) ; bekken (26) die op het voorste uiteinde (25) van het voornoemd lichaam (24) zijn aangebracht, die opzij kunnen gewenteld worden en die in een gesloten toestand een vulruimte (27) begrenzen ; en een t.o.v. het voornoemd lichaam (24) axiaal verplaatsbaar gedeelte (28) dat voorzien is van, enerzijds, een plaat (29) die de bodem van de vulruimte (27) vormt, en anderzijds, middelen (30) om de bekken (26) te openen.

14.- Inrichting volgens conclusie 13, daardoor gekenmerkt dat het voornoemd t.o.v. het lichaam (24) verschuifbaar gedeelte (28) gevormd wordt door profielen (31) die in de nabijheid van hun voorste uiteinden (32) verbonden zijn door middel van de voornoemde plaat (29) en tevens nabij deze uiteinden (32) gleuven (33) vertonen waarin aanslagen (34) zijn aangebracht, terwijl de bekken (26) zijn voorzien van armpjes (35) die met de aanslagen (34) kunnen samenwerken.

15.- Werkwijze voor de bereiding van voedingsprodukten op basis van granen, en inrichting hiertoe aangewend, hoofdzakelijk zoals voorafgaand beschreven en weergegeven in de bijgaande figuren.

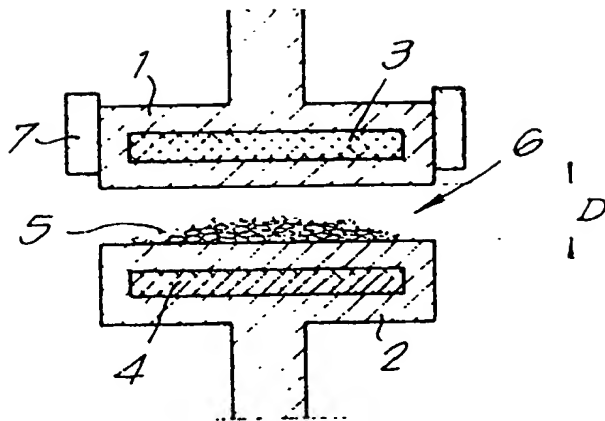


Fig. 1

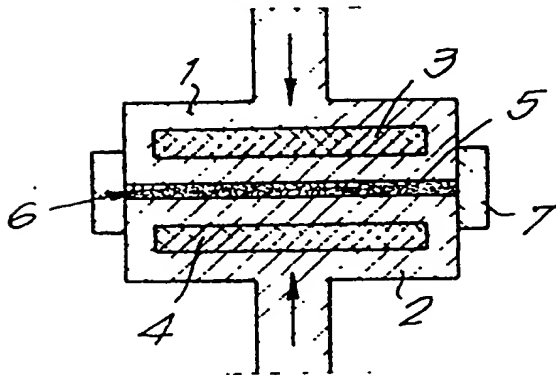


Fig. 2

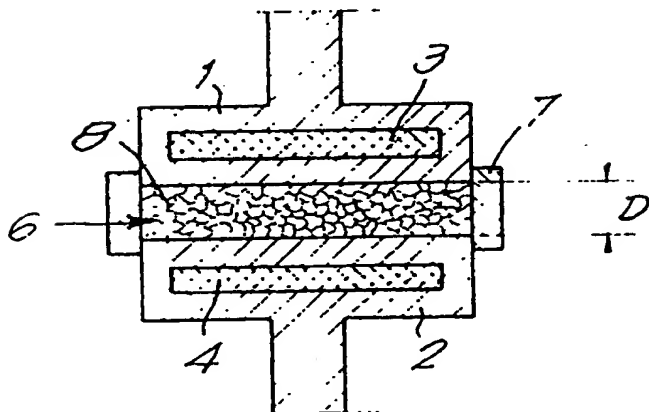


Fig. 3

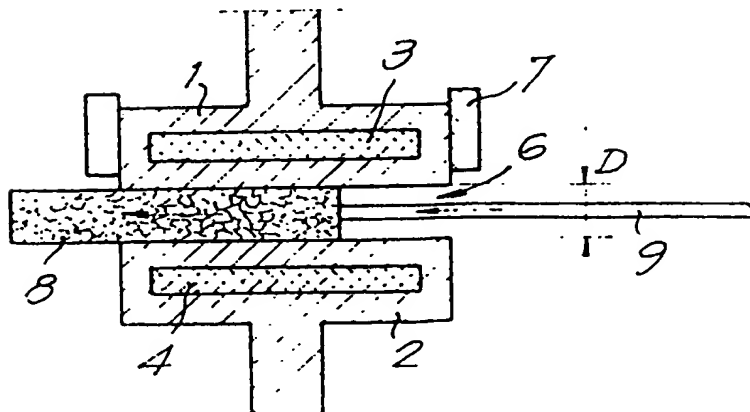
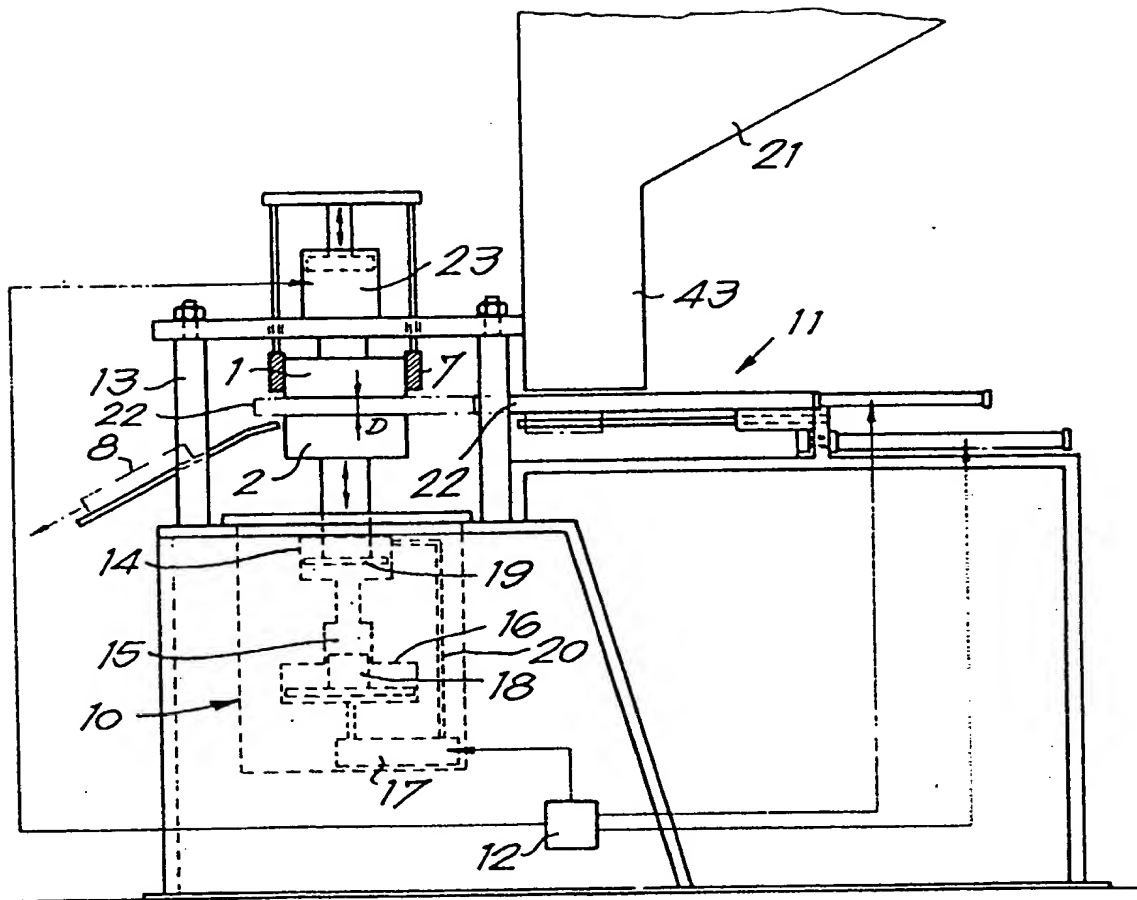


Fig. 4

*Fig. 5*

